

Title (en)
Punch press with a tool magazine.

Title (de)
Schneidpresse mit Werkzeugmagazin.

Title (fr)
Poinçonneuse avec magasin d'outils.

Publication
EP 0164490 A2 19851218 (DE)

Application
EP 85101396 A 19850209

Priority
DE 3422250 A 19840615

Abstract (en)
[origin: US4646600A] In a cutting press for working plate-shaped workpieces the workpiece is held motor movable normal this direction, the tool is arranged in a lying position in a U-shaped tool receptacle which is movable, and a stationarily arranged drive system is in operative connection with the tool receptacle via a coupling device.

Abstract (de)
Bei einer Schneidpresse zur Bearbeitung plattenartiger Werkstücke ist das Werkstück in einer Richtung motorisch verfahrbar gehalten, während das Werkzeug senkrecht zu dieser Richtung motorisch verfahrbar ist. Das Werkzeug ist in einer U-förmigen Werkzeugaufnahme (15), die liegend angeordnet ist, gehalten, welche alleine verfahrbar ist, wobei ein stationär angeordnetes Antriebssystem über eine besondere Kupplungseinrichtung mit der Werkzeugaufnahme (15) in Wirkverbindung steht. Die Kupplungseinrichtung besteht aus einer vertikal in einem Kniehebellagergehäuse (11) geführten Druckplatte (10), an deren Unterseite eine Längsnut angeordnet ist, die mit dem Stempel des Werkzeugs formschlüssig in Eingriff steht. Zur Betätigung der Abstreiferbolzen sind beiderseits der Druckplatte (10), sich parallel zu dieser erstreckend Betätigungsschienen an geneigten Gleitflächen des Kniehebellagergehäuses (11) im wesentlichen horizontal verfahrbar gelagert, deren den Gleitflächen abgekehre, sich im wesentlichen horizontal erstreckende Längsflächen mit dem Abstreiferbolzen in gleitendem Kontakt stehen. Der Antrieb dieser Betätigungsschienen erfolgt über eine beidseitig druckmittelbeaufschlagbare Kolben-Zylinder Einheit. Von besonderem Vorteil bei der Schneidpresse ist, daß beim Verfahren des Werkzeugs nur geringe Massen bewegt werden müssen, so daß eine rasche Positionierung des Werkzeugs möglich ist. Das zu bearbeitende Werkstück muß hierbei lediglich in einer Richtung verfahren werden.

IPC 1-7
B21D 37/14; **B21D 28/12**

IPC 8 full level
B21D 28/12 (2006.01); **B21D 28/26** (2006.01); **B21D 37/14** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B21D 28/12 (2013.01 - EP US); **B21D 28/265** (2013.01 - EP US); **B21D 37/145** (2013.01 - EP US); **B21D 37/147** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/215** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/8727** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/8743** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/8748** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/9476** (2015.04 - EP US); **Y10T 483/1731** (2015.01 - EP US)

Cited by
CN105396944A

Designated contracting state (EPC)
AT CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0164490 A2 19851218; **EP 0164490 A3 19870819**; **EP 0164490 B1 19890111**; AT E39862 T1 19890115; DE 3422250 A1 19851219; DE 3422250 C2 19870820; DE 3567389 D1 19890216; US 4646600 A 19870303

DOCDB simple family (application)
EP 85101396 A 19850209; AT 85101396 T 19850209; DE 3422250 A 19840615; DE 3567389 T 19850209; US 74500185 A 19850613